

HS-600型环氧富锌重防腐底漆

产品名称	HS-600型环氧富锌重防腐底漆
公司名称	成都市豪士漆业有限责任公司
价格	.00/件
规格参数	豪士丹顿:柔韧性：1 HS-600:抗冲击：50 成都:附着力：1
公司地址	成都市武侯区武科东一路15号3栋2单元7层706号
联系电话	028-60222296 13808051677

产品详情

环氧富锌底漆，环氧富锌底漆价格，环氧富锌底漆生产厂家，环氧富锌底漆国家标准

HS-600型环氧富锌重防腐底漆

1 前言

这是成都市豪士漆业有限责任公司在引进技术的基础上研制生产的高科技产品。它是针对未改性的环氧带锈底漆易粉化、耐候差的不足，以环氧树脂为主要成膜基料，通过加入中外公认的长寿型氯磺化聚乙烯橡胶、特种添加剂、助剂、溶剂等，经先进工艺制备而成的双组分稳定型环氧富锌重防腐底漆。

2 适用范围

适用于钢铁表面的防锈底漆和车间底漆，也可作桥梁、船舶、海上平台、水下涂层、港湾设施、汽车底

盘金属表面防锈、油罐内外壁防锈底漆；还可作化工防腐涂层、导电涂料、阴极保护、煤矿设施的防腐涂层等。

3 主要特点

3.1 互穿网状防腐涂层。固化后形成介于环氧树脂和橡胶链之间的互穿网状高分子防腐涂层，进而有效地防止涂层的粉化，提高涂层的耐候性。

3.2 涂层性能优。涂层具有十分优异的附着力，耐候性、耐水性，其防锈性、耐酸性、耐油性、耐溶剂性、抗冲击强度、抗弯性、耐久性、耐磨性等性能均优。

3.3 使用方便，常温固化。施工工艺简单，不受场地环境限制，使用时随配随用即可，采用通用施工方法，常温就可固化成膜。

4 技术指标

项 目	指 标	检测方法
干燥时间(25℃,表干)	60 min	GB/T 1732
理论固含量(%)	80	GB/T 1733
施工条件	好在10℃以上,相对湿度底于75%	
涂层性	氯化溶剂(GB/T 9286)级,耐盐雾变化不生锈	GB/T 17637-1992

5 配制方法

5.1 配制方法：将涂料彻底搅匀至桶底无沉积物，并按涂料与固化剂比例为10：1（重量比）加专用固化剂，充分搅拌均匀熟化10-15分钟后使用。好先做固化小试。

5.2 表面处理要求为：涂装金属表面时，喷砂、抛丸除锈达到国标Sa2.5级，除锈后进行必要的清理，保持表面干燥，并在4小时内涂装。

5.3 使用期：配制好的底漆，建议在3小时左右（20℃）的时间内用完，切忌将未用完的底漆重新倒入原漆料中。

5.4

涂装厚度：高压无气喷涂、有气喷涂一道，干膜厚度约65 μm左右，手工涂刷一道，干膜厚度约60 μm。

5.5 理论消耗量：如果不考虑实际施工时的涂装环境、涂装方法、涂装技术、表面状况及结构、形状、表面积大小等的影响，一般消耗底漆量约为 $0.24\text{kg}/\text{m}^2$ 。

5.6 涂装方式建议：为使涂层平整，好采用高压无气喷涂，在无高压无气喷涂的条件下才选择有气喷涂，手工涂刷作为第三种涂装方式选用。

5.7 稀释剂用量：若涂料确实太稠，可适当添加配套专用稀释剂，其用量为10~30%。

5.8 工具清洗：用专用稀释剂清洗。

5.9 后一道面漆涂装完工后，须自然固化7天后才能投入使用。如果环境温度低于10℃应适当延长。

6 包装储存

6.1 包装：漆料铁桶密封包装，每桶净重30kg，每桶固化剂净重3kg，每桶稀释剂净重15kg。

6.2 贮存和运输：属易燃品，贮存于远离火源的通风阴凉干燥处。在运输和贮存过程中切忌碰撞、日光曝晒、雨淋和靠近明火。

6.3 有效期为半年，超过有效期，经重新检验合格后仍可使用。